

PCT

ORGANIZACION MUNDIAL DE LA PROPIEDAD INTELECTUAL  
Oficina Internacional



SOLICITUD INTERNACIONAL PUBLICADA EN VIRTUD DEL TRATADO DE COOPERACION  
EN MATERIA DE PATENTES (PCT)

(51) Clasificación Internacional de Patentes 7 :

C03B 9/38

A1

(11) Número de publicación internacional:

WO 00/32526

(43) Fecha de publicación  
internacional:

8 de Junio de 2000 (08.06.00)

(21) Solicitud internacional: PCT/MX99/00007

(22) Fecha de la presentación internacional:

1 de Marzo de 1999 (01.03.99)

(30) Datos relativos a la prioridad:

9810126

2 de Diciembre de 1998  
(02.12.98)

(81) Estados designados: CA, JP, US, Patente europea (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).

Publicada

Con informe de búsqueda internacional.

(71) Solicitante (para todos los Estados designados salvo US):  
VIDRIERA MONTERREY, S.A. DE C.V. [MX/MX]; Magallanes 517 Ote., Col. Treviño, Monterrey, Nuevo León 64570 (MX).

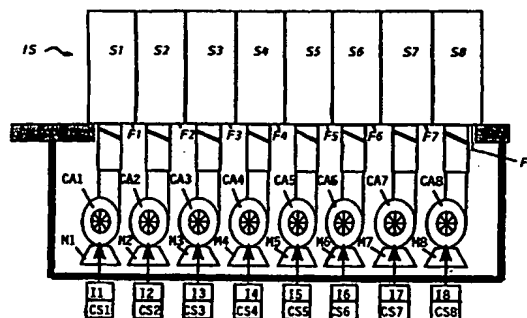
(72) Inventor: e

(75) Inventor/solicitante (sólo US): SILLER RODRIGUEZ, Rodolfo Octavio [MX/MX]; Jean Racine 1542, Col. Colinas de San Jerónimo, Monterrey, Nuevo León 64630 (MX).

(74) Mandatarios: VELA GUZMAN, Angel etc.; Avenida Roble 660, Col. Valle del Campestre, Garza García, Nuevo León 66265 (MX).

(54) Title: SYSTEM FOR COOLING MOULDINGS FOR GLASS ARTICLE FABRICATION MACHINES

(54) Título: SISTEMA DE ENFRIAMIENTO DE MOLDURAS PARA MAQUINAS FORMADORAS DE ARTICULOS DE VIDRIO



(57) Abstract

A system for the cooling of mouldings, intended to be used in machines for fabricating glass articles of multiple sections is comprised of a cooling apparatus (CA) for each section (S) activated by a motor (M) controlled by a control system (CS) to regulate the speed of the motor (M) and, consequently, the flow and pressure of the cooling air which will regulate the mould temperature which is the variable of the process.

(57) Resumen

Un sistema de enfriamiento de molduras para máquinas formadoras de artículos de vidrio de múltiples secciones, que comprende: un aparato (CA) de enfriamiento para cada sección (S), impulsado por un motor (M) controlado por un sistema (CS) de control, para regular la velocidad del motor (M) y, por consecuencia el flujo y presión del aire de enfriamiento que controlará la temperatura del molde que es la variable del proceso.

5

[illegible]